

Document made available under the Patent Cooperation Treaty (PCT)

International application number: PCT/EP04/013813

International filing date: 04 December 2004 (04.12.2004)

Document type: Certified copy of priority document

Document details: Country/Office: DE

Number: 10 2004 003 456.7

Filing date: 22 January 2004 (22.01.2004)

Date of receipt at the International Bureau: 28 February 2005 (28.02.2005)

Remark: Priority document submitted or transmitted to the International Bureau in compliance with Rule 17.1(a) or (b)



World Intellectual Property Organization (WIPO) - Geneva, Switzerland
Organisation Mondiale de la Propriété Intellectuelle (OMPI) - Genève, Suisse



**Prioritätsbescheinigung über die Einreichung
einer Patentanmeldung**

Aktenzeichen: 10 2004 003 456.7

Anmeldetag: 22. Januar 2004

Anmelder/Inhaber: EISENmann Maschinenbau GmbH & Co KG,
71032 Böblingen/DE

(vormals: EISENmann Maschinenbau KG
(Komplementär: Eisenmann-Stiftung),
71032 Böblingen/DE)

Bezeichnung: Verfahren und Anlage zur Bestimmung der Dicke
einer Lackschicht

IPC: G 01 B, G 01 N, G 01 R

**Die angehefteten Stücke sind eine richtige und genaue Wiedergabe der ur-
sprünglichen Unterlagen dieser Patentanmeldung.**

München, den 31. Januar 2005
Deutsches Patent- und Markenamt
Der Präsident
Im Auftrag

Stanschus

PATENTANWÄLTE

DR. ULRICH OSTERTAG

DR. REINHARD OSTERTAG

EIBENWEG 10 D-70597 STUTTGART

TEL. +49-711-766845

FAX +49-711-7655701

Verfahren und Anlage zur Bestimmung
der Dicke einer Lackschicht

Anmelder: Eisenmann Maschinenbau KG
(Komplementär: Eisenmann-Stiftung)
Tübinger Str. 81
71032 Böblingen

Anwaltsakte: 9074.4

Verfahren und Anlage zur Bestimmung
der Dicke einer Lackschicht

05

=====

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Bestimmung der Dicke einer Lackschicht, die durch elektrophoretische Tauchlackierung auf einen Gegenstand aufgebracht wird, wobei der Gegenstand zur Tauchlackierung in ein Lackflüssigkeit enthaltendes Lacktauchbecken eingetaucht und als Elektrode mit mindestens einer Gegenelektrode ein elektrisches Feld erzeugt. Die Erfindung betrifft ferner eine Anlage zur Bestimmung der Dicke einer Lackschicht, die durch elektrophoretische Tauchlackierung auf einen Gegenstand aufgebracht ist, umfassend ein Lacktauchbecken zur Aufnahme einer Lackflüssigkeit, in die der Gegenstand eingetaucht werden kann, eine Spannungsquelle, deren einer Pol mit dem Gegenstand verbindbar ist und deren anderer Pol mit mindestens einer in das Lackbecken reichenden Gegenelektrode verbunden ist.

Ein Verfahren sowie eine Anlage der genannten Art sind allgemein im Stand der Technik bekannt.

25

Bei der Lackierung von Gegenständen ist es im allgemeinen wichtig, daß die aufgebrachte Lackschicht möglichst genau die vorgegebene Solldicke aufweist. Weicht die tatsächliche Dicke zu sehr von der Solldicke ab, so beeinträchtigt dies üblicherweise die Qualität der Lackierung, beispielsweise die Beständigkeit oder die Farbwirkung. Zu dick aufgetragene Lackschichten führen darüber hinaus zu einem unnötig hohen Lackverbrauch, was unter Kosten- und Umweltgesichtspunkten zu vermeiden ist.

35

Bei der elektrophoretischen Lackierung von Gegenständen in Tauchbädern ist es im allgemeinen nicht möglich, allein durch genaue Einhaltung vorgegebener Prozeßbedingungen über einen längeren Zeitraum hinweg eine

05 Einhaltung der Solldicke der Lackschichten zu gewährleisten. So können sich beispielweise die Eigenschaften der Lackflüssigkeit im Laufe der Zeit verändern. Zu Schwierigkeiten führt häufig auch die Kontaktierung des Gegenstandes mit der Spannungsquelle. Ein Wackelkontakt

10 im Bereich der Kontaktierungsflächen schlägt sich unmittelbar in einer verringerten Schichtdicke nieder..

Bislang wird zur Qualitätskontrolle die Dicke elektrophoretisch aufgebrachter Lackschichten im allgemeinen nach

15 der Austrocknung manuell, beispielsweise mit Hilfe eines Meßmikroskops oder eines kapazitiven Meßgeräts bestimmt. Wird dabei festgestellt, daß die Dicke der aufgetragenen Lackschicht über die Toleranzgrenzen hinaus von der Solldicke abweicht, können die hierfür ursächlichen Fehler

20 gesucht und ggf. behoben werden. Eine Nachlackierung ist jedoch im Falle zu dünner Lackschichten allenfalls nach Entfernung der getrockneten Lackschicht möglich. Die zu dünn oder dick lackierten Gegenstände erhöhen als Ausschuß die Produktionskosten nicht unerheblich.

25 Deswegen ist bereits vorgeschlagen worden, die Dicke der Lackschicht nicht erst nach der Trocknung, sondern unmittelbar nach dem Auftauchen aus dem Lacktauchbecken zu bestimmen. Da der Lack zu diesem Zeitpunkt

30 noch nicht ausgehärtet ist, ist ggf. noch eine Nachlackierung durch erneutes Eintauchen in das Lacktauchbecken möglich. Die hierfür erforderlichen Meßeinrichtungen sind allerdings sehr teuer und führen zu einem Zeitverlust und u. U. auch zu einem Qualitätsverlust,

35 falls die Naßlackierung beschädigt wird.

Aufgabe der Erfindung ist es deswegen, die bekannten Verfahren und Anlagen zur Bestimmung der Dicke einer elektrophoretisch aufgebrachten Lackschicht derart zu
05 verbessern, daß mit geringem Aufwand der Ausschuß durch zu dick oder zu dünn lackierte Gegenstände verringert wird.

Bei einem Verfahren der eingangs genannten Art wird
10 diese Aufgabe dadurch gelöst, daß die durch den Gegenstand während der Tauchlackierung fließende elektrische Ladung sowie die der Lackflüssigkeit ausgesetzte Oberfläche des Gegenstands ermittelt und daraus die Dicke der Lackschicht bestimmt wird.

15 Die Erfindung beruht auf der Erkenntnis, daß trotz der relativ komplexen Vorgänge im Tauchbad während der elektrophoretischen Tauchlackierung die Dicke einer aufgetragenen Lackschicht zumindest in erster Näherung proportional
20 zur während der Tauchlackierung fließenden elektrischen Ladung und annähernd umgekehrt proportional zur Größe der Gesamtoberfläche des zu lackierenden Gegenstandes ist. Beide Größen, d. h. die insgesamt fließende elektrische
25 Ladung und die Größe der Oberfläche des zu beschichtenden Gegenstandes, lassen sich auf einfache Weise ermitteln. Damit erlaubt es die Erfindung, die Schichtdicke berührungs frei praktisch noch während der Tauchlackierung zu bestimmen. Dies wiederum ermöglicht es, bei zu dünner Lackierung den Gegenstand noch nachzulackieren. Der
30 Ausschuß bei der Lackierung wird auf diese Weise beträchtlich verringert. Darüber hinaus kann auch die Endkontrolle bei der Lackierung entfallen, da jeder einzelne Lackierungsschritt direkt vor Ort daraufhin überprüft werden kann, ob die Dicken der Lack-
35 schichten noch innerhalb der vorgegebenen Toleranzen

liegen.

Bezüglich der Anlage wird die o. g. Aufgabe bei einer Anlage der eingangs genannten Art dadurch gelöst, daß 05 die Anlage Mittel zur Bestimmung der durch den Gegenstand während der Tauchlackierung fließenden elektrischen Ladung sowie einen Rechner umfaßt, der aus der Ladung und der der Lackflüssigkeit ausgesetzten Oberfläche des Gegenstands die Dicke der Lackschicht bestimmt. 10

Die Vorteile der erfindungsgemäßen Anlagen stimmen sinngemäß mit den oben geschilderten Vorteilen des erfindungsgemäßen Verfahrens überein.

15 Um die elektrische Ladung, die während der Tauchlackierung durch den Gegenstand fließt, zu bestimmen, ist es am einfachsten, den während der Tauchlackierung durch den Gegenstand fließenden elektrischen Strom zu messen. 20 Die Ladung ergibt sich dann durch Integration der elektrischen Stromstärke über die Zeit.

Die Oberfläche des Gegenstands läßt sich in vielen Fällen aus den Konstruktionsdaten berechnen. Falls eine derartige 25 Berechnung jedoch schwierig ist, wie dies beispielsweise bei stark zerklüfteten Kraftfahrzeug-Karosserien der Fall sein kann, so kann auch der maximale Einschaltstrom, der zu Beginn der Tauchlackierung durch den Gegenstand fließt, als Maß für die Oberfläche des Gegenstands angesetzt werden. Je größer nämlich diese Oberfläche ist, 30 desto größer ist auch der Einschaltstrom, der durch den Gegenstand fließt. Die Messung des Einschaltstroms zu Beginn der Tauchlackierung ist deswegen vorteilhaft, weil sich auf diese Weise die Messungen für unterschiedliche 35 Gegenstände gut vergleichen lassen. Würde die Stromstärke

zu einem späteren Zeitpunkt als Maß für die Oberfläche des Gegenstandes herangezogen, so ergäbe sich das Problem, daß dann die Gegenstände bereits unterschiedlich dick beschichtet und somit unterschiedlich isolierend wären
05 und der fließende Strom somit kein eindeutiges Maß mehr für die Oberfläche des Gegenstandes darstellt.

Um zwischen der gemessenen Ladung und der Oberfläche des Gegenstands einerseits und der zu ermittelnden Schichtdicke andererseits einen quantitativen Zusammenhang herzustellen, kann die Anlage zunächst kalibriert werden, indem mehrere Gegenstände mit unterschiedlichen Oberflächen über unterschiedliche Zeitdauern hinweg beschichtet werden. Die dabei aufgenommenen Meßwerte werden dann in Relation zu
15 manuell bestimmten Schichtdicken der Gegenstände gesetzt.

Es ist jedoch auch möglich, ein quantitatives Modell zur Berechnung der Schichtdicken aufzustellen. Wie Untersuchungen gezeigt haben, kann die Meßgenauigkeit der
20 Schichtdickenmessung verbessert werden, wenn neben der Ladung und der Größe der zu beschichtenden Oberfläche noch weitere Prozeßparameter berücksichtigt werden. Bei diesen Prozeßparamtern handelt es sich insbesondere um die Temperatur, den pH-Wert, die elektrische Leitfähigkeit, den Festkörpergehalt sowie die Dichte der
25 Lackflüssigkeit. Diese Parameter beeinflussen die Beweglichkeit der Lackpigmente im elektrisch geladenen Feld und die Konzentration anderer geladener Teilchen, die zum Stromfluß, nicht aber zur Beschichtung beitragen.
30

Falls die Oberfläche des Gegenstandes bereits bekannt ist, so kann die zwischen der Elektrode und der mindestens einen Gegenelektrode anliegende Spannung derart
35 geregelt werden, daß die Einschaltstromdichte bei Be-

ginn der Tauchlackierung einen vorgegebenen, vorzugsweise von den Lackparametern abhängenden Wert hat. Es hat sich nämlich gezeigt, daß sich besonders gute Beschichtungsergebnisse erzielen lassen, wenn die für die

05 Beschichtungswirkung maßgebliche Größe, nämlich die Stromdichte, zu Beginn der Tauchlackierung einen Wert hat, der optimal an die Eigenschaften der Lackflüssigkeit angepasst ist.

10 Das vorstehend beschriebene Verfahren kann nicht nur zur eigentlichen Bestimmung der Schichtdicke, sondern auch im Rahmen einer Steuerung der elektrophoretischen Tauchlackierung eingesetzt werden. Die Steuerung kann beispielsweise so ausgelegt sein, daß die Tauchlackierung beendet wird, sobald die bestimmte Schichtdicke

15 einen vorgebbaren Sollwert erreicht hat. Hierbei wird die Tatsache ausgenutzt, daß bereits während der Tauchlackierung Informationen zur Schichtdicke durch die Messung der bis zu einem bestimmten Zeitpunkt geflossenen

20 Ladung zur Verfügung stehen. Das Anwachsen der Schichtdicke während der Tauchlackierung kann auf diese Weise kontinuierlich verfolgt und unterbrochen werden, sobald die gewünschte Schichtdicke erreicht ist.

25 Weitere Merkmale und Vorteile der Erfindung ergeben sich aus der nachfolgenden Beschreibung eines Ausführungsbeispiels anhand der Zeichnung. Darin zeigen:

30 Figur 1 eine Prinzipskizze einer erfindungsgemäßen Anlage zur Bestimmung der Schichtdicke;

Figur 2 einen Graphen, in dem für mehrere Gegenstände der während der Tauchlackierung fließende Strom über der Zeit aufgetragen ist.

In der Figur 1 ist eine Anlage zur Bestimmung der Dicke einer kataphoretisch aufgebrachten Lackschicht schematisch dargestellt und insgesamt mit 10 bezeichnet. Die Anlage 10 umfaßt ein geerdetes Lacktauchbecken 12, 05 in das eine Lackflüssigkeit 14 eingefüllt ist. Die Lackflüssigkeit 14 enthält Bindemittel und Pigmente, welche die eigentlichen Bestandteile der späteren Lackschicht darstellen. Bei dem dargestellten Ausführungsbeispiel ist angenommen, daß sowohl die Bindemittel als auch die Pigmente 10 elektrisch positiv geladen sind. Es gibt jedoch auch Lackflüssigkeiten 14, bei denen nur die Bindemittelteilchen, nicht aber die Pigmente selbst elektrisch geladen sind. Die Lackflüssigkeit 14 enthält außerdem 15 ein Lösungsmittel, dessen Ionenkonzentration über den pH-Wert und die elektrische Leitfähigkeit der Lackflüssigkeit 14 erfaßt werden kann.

In dem Lacktauchbecken 12 sind zwei Anodenbleche 16, 18 angeordnet, die mit dem Pluspol 20 einer Beschichtungsstromquelle 22 verbunden sind. Ein Minuspol 24 der Beschichtungsstromquelle 22 ist über eine Leitung 26 mit einem zu lackierenden Gegenstand verbunden, bei dem es sich in dem dargestellten Ausführungsbeispiel um eine Fahrzeugkarosserie 28 handelt. Die Fahrzeugkarosserie 28 ist an einem mit 30 angedeuteten Förder- 25 system 30 aufgehängt, das Teil eines übergeordneten Transportsystems einer Lackierstraße ist. Das Förder- system 30 ermöglicht es, die Fahrzeugkarosserie 28 in das Lacktauchbecken 12 einzutauchen und nach Beendigung 30 der Tauchlackierung wieder daraus anzuheben.

In Abwandlung können die Anodenbleche 16, 18 auch im Inneren von Dialysegehäusen angeordnet sein.

35 Die insoweit bekannte Anlage 10 umfaßt ferner einen

Strommesser 32, mit dem der durch die Fahrzeugkarosserie 28 während der Tauchlackierung fließende Strom gemessen werden kann. In dem dargestellten Ausführungsbeispiel ist der Strommesser 32 in der Leitung 26 angeordnet, welche die Beschichtungsstromquelle 22 mit der Fahrzeugkarosserie 28 verbindet. Der Strommesser 32 kann natürlich ebenso auch an anderer Stelle innerhalb des Stromkreises oder innerhalb der Beschichtungsstromquelle 22 angeordnet sein. Der Strommesser 32 ist über eine Datenleitung L1 mit einem Rechner 34 verbunden, in dem die gemessene Stromstärke über der Zeit erfaßt werden kann.

Die Anlage 10 weist außerdem einen Spannungsmesser 36 auf, der die elektrische Spannung zwischen dem Pluspol 20 und dem Minuspol 24 mißt. Über eine Datenleitung L2 ist der Spannungsmesser 36 ebenfalls mit dem Rechner 34 verbunden.

In dem Lacktauchbecken 12 sind außerdem mehrere Sensoren, nämlich ein Temperatursensor 38, ein pH-Wert-Sensor 40 sowie ein Leitfähigkeitssensor 42 angeordnet, welche die entsprechenden Größen meßtechnisch erfassen und über Datenleitungen L3, L4 bzw. L5 an den Rechner 34 übermitteln.

Die Funktion der Anlage 10 wird im folgenden mit Bezug auf die Figur 2 erläutert.

Die Figur 2 zeigt einen Graphen, in dem für drei nacheinander beschichtete Gegenstände die von dem Strommesser 32 gemessene Stromstärke J in Abhängigkeit von der Zeit aufgetragen ist.

Nach dem Eintauchen der Fahrzeugkarosserie 28 in die

Lackflüssigkeit 14 wird die Beschichtungsstromquelle 22 eingeschaltet. Die Beschichtungsstromquelle 22 erzeugt dabei eine Gleichspannung, die in der Größenordnung von einigen Hundert Volt liegt. Das Anlegen dieser Spannung an die Anodenbleche 16, 18 und an die eine Kathode bildende Fahrzeugkarosserie 28 führt zur Ausbildung eines elektrischen Feldes innerhalb der Lackflüssigkeit 14, dessen Stärke insbesondere von der Spannung und dem Abstand zwischen den Anodenblechen 16, 18 einerseits und der Fahrzeugkarosserie 28 andererseits abhängt. Da die in der Lackflüssigkeit enthaltenen Pigmente und Bindemittelteilchen elektrisch positiv geladen sind, erzeugt das herrschende elektrische Feld elektrokinetische Kräfte, die zu einer Ablagerung der Pigmente und der Bindemittelteilchen auf der Fahrzeugkarosserie 28 führen.

Da beim Einschalten der Beschichtungsstromquelle 22 zum Zeitpunkt t_0 die Fahrzeugkarosserie 28 noch unbeschichtet ist, fließt zunächst ein hoher Einschaltstrom, dessen Maximalwert J_{max} ein Maß für die gesamte zu lackierende Fläche der Fahrzeugkarosserie 28 ist. Der quantitative Zusammenhang zwischen dem maximalen Einschaltstrom J_{max} und der Fläche der Fahrzeugkarosserie 28 wird dabei vorzugsweise durch Kalibrierung bestimmt. Durch die kataphoretische Beschichtung der Fahrzeugkarosserie 28 mit den Pigmenten und den Bindemittelteilchen wird die Fahrzeugkarosserie 28 zunehmend elektrisch isoliert, wodurch die von dem Strommesser 32 gemessene Stromstärke bald rasch wieder abfällt (vgl. Stromkurve 43 in Figur 2). Eine übergeordnete Steuerung schaltet die Beschichtungsstromquelle 22 nach einer Zeitspanne $t_1 - t_0$ soweit ab, daß nur noch ein geringer Reststrom fließt, der ein Ablösen der Lackschicht von dem Gegenstand verhindert, die Schichtdicke aber nicht mehr erhöht. Die Fahrzeugkarosserie 28 kann am Ende der Taktzeit T

mit Hilfe des Fördersystems 30 aus dem Lacktauchbecken 12 angehoben und z. B. einer nachfolgenden Spülstation zugeführt werden.

05 Zur Ermittlung der Dicke der während der Tauchlackierung aufgebrachten Beschichtung integriert der Rechner 34 die von dem Strommesser 32 gemessene Stromstärke während des Zeitintervalls $t_1 - t_0$ auf. Dieses Integral, welches in der Figur 2 als gepunktete Fläche 44 angedeutet ist,

10 ist gleich der gesamten Ladung, die während der kataphoretischen Beschichtung durch die Fahrzeugkarosserie 28 geflossen ist. Enthielte die Lackflüssigkeit 14 neben den positiv geladenen Pigmenten und Bindemittelteilchen keine weiteren elektrisch geladenen Teilchen, so entspräche

15 die durch die Fläche 44 angedeutete Gesamtladung exakt der Menge an Pigmenten und Bindemittelteilchen, die sich auf der Fahrzeugkarosserie 28 niedergeschlagen haben.

Tatsächlich enthält die Lackflüssigkeit allerdings auch noch andere geladene Teilchen. Wenn jedoch sichergestellt

20 werden kann, daß deren Konzentration und Beweglichkeit während der Tauchlackierung zumindest annähernd konstant bleibt, so besteht dennoch ein unmittelbarer Zusammenhang zwischen der gemessenen Gesamtladung einerseits und der Gesamtmenge der Pigmente und Bindemittelteilchen, die

25 sich auf der Fahrzeugkarosserie 28 während der Tauchlackierung niedergeschlagen hat.

Die Dicke der Beschichtung, die während der Tauchlackierung kataphoretisch auf die Fahrzeugkarosserie 28 aufgebracht wurde, ergibt sich dann als das Volumen der abgeschiedenen Pigmente und Bindemittelteilchen geteilt durch die Gesamtoberfläche der Fahrzeugkarosserie 28. Angenommen ist dabei natürlich, daß es nicht zu Dickenschwankungen, etwa infolge von Störungen der elektrischen Feldverteilung,

35 kommt. Die gesamte zu lackierende Fläche der Fahrzeug-

karosserie 28 wird vorab entweder auf der Grundlage der Konstruktionsdaten ermittelt und dem Rechner 34 zugeführt oder aber von letzterem mit Hilfe des oben erwähnten maximalen Einschaltstroms I_{max} , z. B. unter Verwendung 05 einer sog. "Look-Up-Tabelle" ermittelt, in der der Zusammenhang zwischen Einschaltstrom und Oberfläche abgelegt ist.

Da, wie oben bereits erwähnt, der Zusammenhang zwischen der gesamten durch die Fahrzeugkarosserie 28 fließenden 10 Ladung einerseits und der Menge der sich niederschlagenden Pigmente und Bindemittelteilchen andererseits nur dann gilt, wenn die anderen geladenen Teilchen in der Lackflüssigkeit hinsichtlich der Konzentration oder Beweglichkeit keinen größeren Veränderungen unterliegen, 15 werden die hierzu relevanten Größen von dem Temperatursensor 38, dem pH-Wert-Sensor 40 und dem Leitfähigkeits-Sensor 42 ebenfalls dem Rechner 34 übermittelt. Zusätzlich kann auch noch ein Dichtesensor und ein Sensor zur Erfassung des Festkörpergehalts vorgesehen sein (nicht dargestellt); die Anbringung weiterer Sensoren ist ebenso möglich. Verändern sich die von den Sensoren erfaßten Werte signifikant während der Tauchlackierung, so kann man den Schichtdickenwert entsprechend korrigieren. Die Korrekturwerte können dabei ebenfalls einer im Wege einer 20 Kalibrierung erstellten "Look-Up-Tabelle" entnommen oder auch unter Verwendung eines physikalischen Modells berechnet werden. In dem Modell ist hierzu die elektrokinetische Bewegung sämtlicher geladener Teilchen in der Lackflüssigkeit 25 zu simulieren.

30 Stellt der Rechner 34 fest, daß die Dicke der aufgebrachten Schicht außerhalb des zulässigen Toleranzbereichs liegt, so können unterschiedliche Maßnahmen ergriffen werden. Ist die Schicht beispielsweise zu dünn aufgetragen worden, 35 so kann das Fördersystem 30 die Fahrzeugkarosserie

28 noch einige Zeit in dem Lacktauchbecken 12 belassen oder erneut eintauchen und nachbeschichten, da die Lackierung zu diesem Zeitpunkt noch nicht ausgehärtet ist. Die so nachbeschichtete Fahrzeugkarosserie 28 stellt auf diese

05 Weise keinen Ausschuß dar.

Ist die gemessene Schichtdicke hingegen trotz verlängerter Beschichtung zu dünn, so wird die Fahrzeugkarosserie 28 im allgemeinen als Ausschuß anzusehen sein. Die Fahrzeug-

10 karosserie 28 kann aber dann frühzeitig aus der Lackierstraße ausgesondert werden.

In beiden Fällen können außerdem sehr frühzeitig Maßnahmen ergriffen werden, um mögliche Ursachen für die Abweichun-

15 gen von der Solldicke zu ermitteln, diese zu eliminieren und dadurch Material, Energie und Nacharbeiten zu ersparen.

Der Rechner 34 kann aber auch unmittelbar über eine Datenleitung L6 die Beschichtungsstromquelle 22 abschalten,

20 wenn die gewünschte Soll-Schichtdicke erreicht ist. Ein solches Vorgehen ist insbesondere dann zweckmäßig, wenn beispielsweise die Kontaktierung der zu lackierenden Gegenstände schwierig ist. In diesem Fall kann es vorkommen, daß sich aufgrund des variierenden elektrischen Widerstandes

25 infolge der schlechten Kontaktierung ganz unterschiedliche Stromkurven ergeben. Dies ist in der Figur 2 für drei an sich gleiche Gegenstände gezeigt. Bei dem zweiten Gegenstand, dessen Stromkurve mit 46 gezeichnet ist, wird infolge der schlechten Kontaktierung nur eine insgesamt

30 geringere Stromstärke erreicht. Dadurch verläuft auch die kataphoretische Beschichtung langsamer. Der Rechner 34 erfaßt nun laufend die Dickenzunahme der Beschichtung und schaltet die

35 Beschichtungsstromquelle 22 zu einem Zeitpunkt t_3 kurz

vor dem Ende der Taktzeit T ab, bei dem die inzwischen aufgebrachte Lackschicht die gewünschte Dicke erreicht hat. Die Fläche 48 unter der Stromkurve 46 hat somit zumindest annähernd die gleiche Größe wie die Fläche 44

05 unter der oben bereits beschriebenen ersten Stromkurve 43. Bei noch schlechterer Kontaktierung ist die Taktzeit T zu kurz, so daß der Gegenstand ausgesondert und zu einem späteren Zeitpunkt nachbearbeitet werden muß.

10 Bei dem dritten Gegenstand, dessen Stromkurve mit 50 bezeichnet ist, ist hingegen angenommen, daß zwar die Kontaktierung genauso gut ist wie bei dem zuerst beschriebenen Gegenstand mit der Stromkurve 43. Hier ist aber angenommen, daß sich die Lackflüssigkeit 14 inzwischen

15 so verändert hat, daß die geladenen Pigmente und Bindemittelteilchen eine höhere Beweglichkeit haben, wodurch die Stromstärke nach dem Beginn der Tauchlackierung weniger schnell abnimmt. Der Rechner 34 schaltet deswegen die Beschichtungsstromquelle 22 früher ab, damit die Fläche

20 52 unter der Stromkurve 50 annähernd die gleiche Größe hat wie die Flächen 44 und 48.

Die Anlage 10 kann auch mit einer Regelungseinrichtung versehen sein, die sicherstellt, daß die Fahrzeugkarosserie 28 zu Beginn der Tauchlackierung stets der gleichen Stromdichte ausgesetzt wird. Im einzelnen wird dabei die von der Beschichtungsstromquelle 22 erzeugte Spannung so eingestellt, daß sich unabhängig von der Fläche der Fahrzeugkarosserie 28 überall die gleiche lackspezifische Stromdichte ergibt. Die Einhaltung einer bestimmten lackspezifischen Stromdichte hat sich als zweckmäßig erwiesen, da unter diesen Voraussetzungen aufgebrachte Lacke besonders gute Hafteigenschaften aufweisen und die Taktzeit unabhängig von der Größe der zu beschichtenden Fläche ist.

Bei der vorstehend beschriebenen Anlage 10 wird die Fahrzeugkarosserie 28 katpahoretisch beschichtet. Das vorstehend beschriebene Verfahren zur Schichtdicken-
05 messung ist selbstverständlich auch bei solchen An-
lagen anwendbar, bei denen eine anaphoretische Beschichtung stattfindet. Hierzu sind lediglich die Polaritäten zu vertauschen und eine Lackflüssigkeit zu verwenden, bei der die Pigmente nicht positiv, sondern negativ geladen
10 sind.

Die Anlage 10 kann nicht nur wie vorstehend beschrieben getaktet, sondern auch durchlaufend betrieben werden.
Ferner ist es möglich, mehrere gleichartige Werkstücke
15 gleichzeitig auf geeigneten Warenträgern in das Lack-
tauchbecken 12 einzuführen und die Dicken der auf den Werkstücken aufgebrachten Lackschicht in der vorstehend beschriebenen Weise zu bestimmen.

Patentansprüche

=====

05

1. Verfahren zur Bestimmung der Dicke einer Lackschicht, die durch elektrophoretische Tauchlackierung auf einen Gegenstand (28) aufgebracht wird, wobei der Gegenstand (28) zur Tauchlackierung in ein Lackflüssigkeit (4) enthaltendes Lacktauchbecken (12) eingetaucht und als Elektrode mit mindestens einer Gegenelektrode (16, 18) ein elektrisches Feld erzeugt,

dadurch gekennzeichnet, daß

15

- 10 die durch den Gegenstand (28) während der Tauchlackierung fließende elektrische Ladung sowie die der Lackflüssigkeit (14) ausgesetzte Oberfläche des Gegenstands (28) ermittelt und daraus die Dicke der Lackschicht bestimmt
- 20 wird.

2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß zur Bestimmung der Ladung der während der Tauchlackierung durch den Gegenstand (28) fließende elektrische Strom gemessen wird.

3. Verfahren nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, daß die Oberfläche des Gegenstands (28) anhand des maximalen Einschaltstroms (I_{max}) bestimmt
- 30 wird, der zu Beginn der Tauchlackierung durch den Gegenstand (28) fließt.

4. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß die Dicke der Lackschicht unter Berücksichtigung der Temperatur der

Lackflüssigkeit (14) ermittelt wird.

5. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß die Dicke der Lack-
05 schicht unter Berücksichtigung des pH-Wertes der Lack-
flüssigkeit (14) ermittelt wird.

6. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß die Dicke der Lack-
10 schicht unter Berücksichtigung der elektrischen Leit-
fähigkeit der Lackflüssigkeit (14) ermittelt wird.

7. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß die Dicke der Lack-
15 schicht unter Berücksichtigung des Festkörpergehalts der Lackflüssigkeit (14) ermittelt wird.

8. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß die Dicke der Lack-
20 schicht unter Berücksichtigung der Dichte der Lack-
flüssigkeit (14) ermittelt wird.

9. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß die Dicke der Lack-
25 schicht unter Berücksichtigung des Abstandes zwischen dem Gegenstand (28) und der mindestens einen Gegen-
elektrode (16, 18) ermittelt wird.

10. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß die zwischen der Elek-
30 trode (28) und der mindestens einen Gegenelektrode (16,
18) anliegende Spannung derart geregelt wird, daß die Einschaltstromdichte bei Beginn der Tauchlackierung
zumindest annähernd mit einem vorgegebenen Wert über-
35 einstimmt.

11. Verfahren nach Anspruch 10, dadurch gekennzeichnet, daß der vorgegebene Wert von Parametern des Lacks abhängt.

05

12. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß die Tauchlackierung beendet wird, sobald die bestimmte Schichtdicke einen vorgebbaren Sollwert erreicht hat.

10

13. Anlage zur Bestimmung der Dicke einer Lackschicht, die durch elektrophoretische Tauchlackierung auf einen Gegenstand (28) aufgebracht wird, umfassend ein Lacktauchbecken (12) zur Aufnahme einer Lackflüssigkeit

15 (14), in die der Gegenstand (28) eingetaucht werden kann, eine Spannungsquelle (22), deren einer Pol (24) mit dem Gegenstand (28) verbindbar ist und deren anderer Pol (20) mit mindestens einer in das Lacktauchbecken reichenden Gegenelektrode (16, 18) verbunden ist,

20

dadurch gekennzeichnet, daß

die Anlage Mittel (32) zur Bestimmung der durch den Gegenstand (28) während der Tauchlackierung fließenden

25 elektrischen Ladung sowie einen Rechner (34) umfasst, der aus der Ladung und der der Lackflüssigkeit (14) ausgesetzten Oberfläche des Gegenstands (28) die Dicke der Lackschicht stimmt.

30 14. Anlage nach Anspruch 13, dadurch gekennzeichnet, daß die Mittel zur Bestimmung der Ladung einen Strommesser (32) umfassen.

35 15. Anlage nach Anspruch 13 oder 14, dadurch gekennzeichnet, daß in dem Rechner (34) der maximale Ein-

schaltstrom (J_{max}) speicherbar ist, der zu Beginn der Tauchlackierung durch den Gegenstand (28) fließt.

16. Anlage nach Anspruch 15, dadurch gekennzeichnet,
05 daß der Rechner (34) aus dem maximalen Einschalt-
strom (J_{max}) die der Lackflüssigkeit (14) ausgesetzte
Oberfläche des Gegenstands (28) ermittelt.

17. Anlage nach einem der Ansprüche 13 bis 16, gekenn-
10 zeichnet durch einen mit dem Rechner (34) verbun-
denen Temperatursensor (38) zur Bestimmung der Tem-
peratur der Lackflüssigkeit (14).

18. Anlage nach einem der Ansprüche 13 bis 17, gekenn-
15 zeichnet durch einen mit dem Rechner (34) verbun-
denen pH-Wert-Sensor (40) zur Messung des pH-Werts der
Lackflüssigkeit (14).

19. Anlage nach einem der Ansprüche 13 bis 18, gekenn-
20 zeichnet durch einen mit dem Rechner (34) verbun-
denen Leitfähigkeitssensor (42) zur Messung der Leit-
fähigkeit der Lackflüssigkeit (14).

20. Anlage nach einem der Ansprüche 13 bis 19, gekenn-
25 zeichnet durch eine mit dem Rechner (34) verbun-
denen Sensor zur Bestimmung des Festkörpergehalts
der Lackflüssigkeit (14).

21. Anlage nach einem der Ansprüche 13 bis 20, gekenn-
30 zeichnet durch einen mit dem Rechner (34) verbun-
denen Dichtesensor zur Messung der Dichte der Lack-
flüssigkeit (14).

22. Anlage nach einem der Ansprüche 13 bis 21, dadurch
35 gekennzeichnet, daß die Anlage eine Regelungsein-

richtung umfaßt, welche die zwischen der Elektrode (28) und der mindestens einen Gegenelektrode (16, 18) anliegende Spannung derart regelt, daß die Einschaltstromdichte bei Beginn der Tauchlackierung einen vorgegebenen Wert hat.

23. Anlage nach einem der Ansprüche 13 bis 22, dadurch gekennzeichnet, daß die Anlage eine Steuerung umfaßt, welche die Tauchlackierung beendet, sobald die 10 bestimmte Schichtdicke einen vorgebbaren Sollwert erreicht hat.

Zusammenfassung

=====

05

Bei der elektrophoretischen Tauchlackierung von Gegenständen, z. B. Fahrzeugkarosserien (28), wird der zu lackierende Gegenstand (28) in ein Lackflüssigkeit (14) enthaltendes Lacktauchbecken (12) eingetaucht. Der Gegenstand (28) erzeugt dabei als Elektrode mit mindestens einer Gegenelektrode (16, 18) ein elektrisches Feld. Zur Bestimmung der Dicke der auf diese Weise aufgetragenen Lackschicht wird die durch den Gegenstand (28) während der Tauchlackierung fließende elektrische Ladung sowie die der Lackflüssigkeit ausgesetzte Oberfläche des Gegenstands (28) ermittelt und daraus die Dicke der Lackschicht bestimmt. Auf diese Weise kann die Dicke der Lackschicht bereits während der Tauchlackierung ermittelt werden, was zu einer Verringerung des Ausschusses führt.

10

(Figur 1)

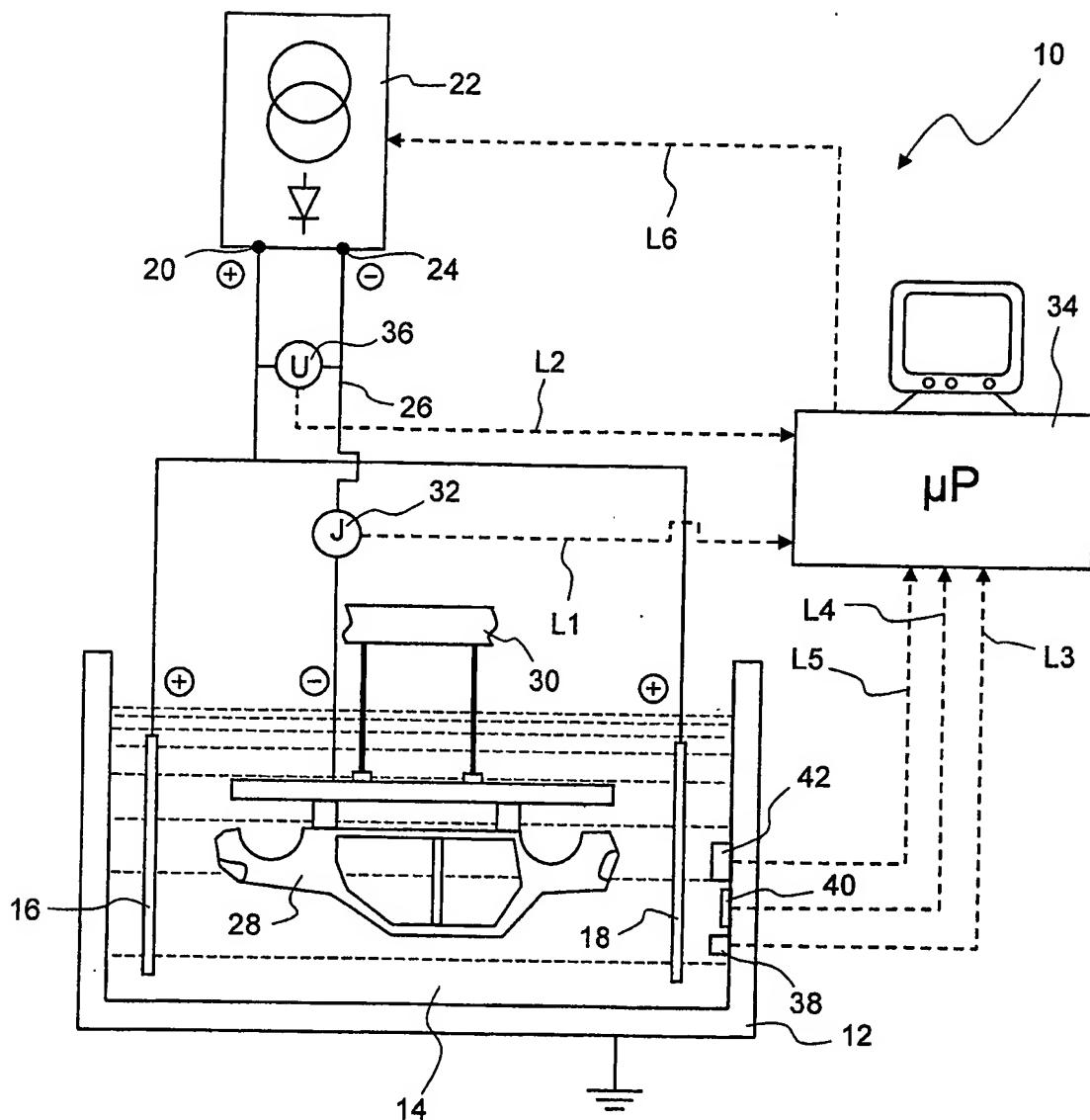


Fig. 1

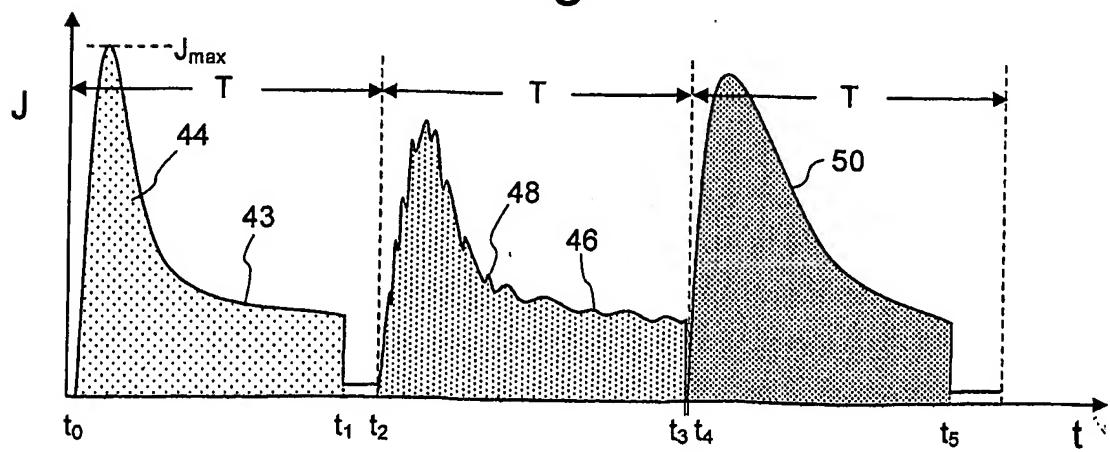


Fig. 2

9074.4

From the INTERNATIONAL BUREAU

PCT

NOTIFICATION CONCERNING
SUBMISSION OR TRANSMITTAL
OF PRIORITY DOCUMENT

(PCT Administrative Instructions, Section 411)

To:

OSTERTAG, Ulrich
Ostertag & Partner
Eibenweg 10
70597 Stuttgart
ALLEMAGNE

Date of mailing (day/month/year) 16 March 2005 (16.03.2005)
--

Applicant's or agent's file reference 9625.3	IMPORTANT NOTIFICATION
International application No. PCT/EP04/013813	International filing date (day/month/year) 04 December 2004 (04.12.2004)
International publication date (day/month/year)	Priority date (day/month/year) 22 January 2004 (22.01.2004)
Applicant EISENMANN MASCHINENBAU GMBH & CO. KG et al	

1. By means of this Form, which replaces any previously issued notification concerning submission or transmittal of priority documents, the applicant is hereby notified of the date of receipt by the International Bureau of the priority document(s) relating to all earlier application(s) whose priority is claimed. Unless otherwise indicated by the letters "NR", in the right-hand column or by an asterisk appearing next to a date of receipt, the priority document concerned was submitted or transmitted to the International Bureau in compliance with Rule 17.1(a) or (b).
2. *(If applicable)* The letters "NR" appearing in the right-hand column denote a priority document which, on the date of mailing of this Form, had not yet been received by the International Bureau under Rule 17.1(a) or (b). Where, under Rule 17.1(a), the priority document must be submitted by the applicant to the receiving Office or the International Bureau, but the applicant fails to submit the priority document within the applicable time limit under that Rule, the attention of the applicant is directed to Rule 17.1(c) which provides that no designated Office may disregard the priority claim concerned before giving the applicant an opportunity, upon entry into the national phase, to furnish the priority document within a time limit which is reasonable under the circumstances.
3. *(If applicable)* An asterisk (*) appearing next to a date of receipt, in the right-hand column, denotes a priority document submitted or transmitted to the International Bureau but not in compliance with Rule 17.1(a) or (b) (the priority document was received after the time limit prescribed in Rule 17.1(a) or the request to prepare and transmit the priority document was submitted to the receiving Office after the applicable time limit under Rule 17.1(b)). Even though the priority document was not furnished in compliance with Rule 17.1(a) or (b), the International Bureau will nevertheless transmit a copy of the document to the designated Offices, for their consideration. In case such a copy is not accepted by the designated Office as the priority document, Rule 17.1(c) provides that no designated Office may disregard the priority claim concerned before giving the applicant an opportunity, upon entry into the national phase, to furnish the priority document within a time limit which is reasonable under the circumstances.

<u>Priority date</u>	<u>Priority application No.</u>	<u>Country or regional Office or PCT receiving Office</u>	<u>Date of receipt of priority document</u>
22 January 2004 (22.01.2004)	10 2004 003 456.7	DE	28 February 2005 (28.02.2005)

The International Bureau of WIPO 34, chemin des Colombettes 1211 Geneva 20, Switzerland Facsimile No. +41 22 740 14 35	Authorized officer Zoltanski Andrzej Facsimile No. +41 22 338 89 75 Telephone No. +41 22 338 8608
---	--